

Work Order ID 59796

Friday, June 11, 2010 12:52:48 PM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: 10-6-4

Date: 10-6-4

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

8.10.07.01

AG for BG 10/07/01

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12085

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 1141355

PS 10-6-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 59796

Friday, June 11, 2010 12:52:48 PM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Rear Locker Extender

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

PO 10/6/30 (C)

130

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

8067101(C)

140

Pick Kit

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

10-6-30 (C)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 59796

Friday, June 11, 2010 12:52:48 PM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150



QC

Quality Control

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

8/20/10

Memo

0.00

160



Packaging

Packaging

Packaging

0.00

Memo

0.00

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604

041 ☐ Location: _____ ☐ PPP Rev: _____

F

170



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

10/07/01

U 1007.01

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Friday, June 11, 2010 12:52:53 PM

Page 1

Work Order ID: 59796

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments: IPP Rev: Q03.12.01 Reformat KJ/RF

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 6/25/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	78.0000	4	4			

Location	Loc Qty	Loc Code
ST381	78	
114238	4	
114355	24	
114654	50	

D2269



Decal

Manufactured No

120 Each 12.0000

1

1

Location	Loc Qty	Loc Code
ST010	12	
55728	2	
57536	10	

D350-604-041P



Rear Locker Extender

Purchased No

140 Each 0.0000

1

1

D2268



Decal

Manufactured No

150 Each 10.0000

1

1

Location	Loc Qty	Loc Code
ST010	10	
57535	10	

10-6-30

10-6-30

B59796 10-6-30

B55453 10-6-30

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33695
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
29/06/2010	14/06/2010	14444	Brigitte Golden		PO12085		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B#59796 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <u>No. série</u> B59796. <div>No. lot 25345</div> <div>8 10/07/01</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



le: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
isateur: marc dubé

Feuille de Procédé

lient : DART US DART AEROSPACE LTD
uméro Job : 25345
uméro Soumission : 3482
uméro B.A. :
ette fois : 2010-04-08 No. B.V. :
rsht Rev. : NC
rem. fois : - - Type :
ob précédente : 25344

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Projet Numéro : DK-362
Révision dessin : A & D
Matériel : Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2010-04-15 Qté: 1 Udm: UNITE

crit par :
éifié & Approuvé par :
ommentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-27127-2

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------








Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 25345		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0747	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit		Total : 0.200 KILOGRAMME(s)	
6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :			
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
Date: 3-5-10		Sceau: 	
7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs			
Selon I.F. 134-0003			
À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)			
Date: 3-5-10		Sceau: 	
8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit		Total : 1.680 LITRE(s)	
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min		N° de Lot: 1-27378-1	
9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit		Total : 0.0070 GALLON(s)	
Catalyst N° DDM-9		N° de Lot: 1-22176-1	
10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit		Total : 4.6 VERGE(s)	
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish		N° de Lot: 1-26697-1	

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25345

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22300-1

12.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 26 AVRIL 2010 Sceau: 

13.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 33% Température: 72°F Heure: 12:40

Date: 4-5-10 Sceau:  

14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-27342-1

15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------


Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

16.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 5-5-10 Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25345

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 5-5-10 Sceau:



18.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 13-5-10 Sceau:



19.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-20575-4

20.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-20575-5

21.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 03/06/10 Sceau:



22.0 AAC1607 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-27174-1

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25345

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0 AAC0682 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total: 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 3 Juin 10 Sceau:



25.0 IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 25345

L'identification doit être vers l'extérieur.

JUN 03 2010

Date: 03-06-10 Sceau:



26.0 INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 04-06-10 Sceau:



27.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:08
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25345

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date 04-06-10 Sceau:

